



MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Auswahl eines Schweißjobs (35 bis 39) mittels der ersten Bedieneinheit (22) das Schweißgerät (1) entsprechend der darin hinterlegten Parameter von einer Steuervorrichtung (4) die Komponenten der Schweißanlage angesteuert werden und durch Betätigen einer zweiten Bedieneinheit (29) ein Startsignal an die Steuervorrichtung (4) zum Start des Schweißvorganges gesendet wird. Das Startsignal oder ein Steuersignal wird dabei durch das Tastenelement (30) der zweiten Bedieneinheit (29) generiert und vor dem Start des Schweißvorganges wird durch das Steuersignal zwischen den einzelnen hinterlegten Schweißjobs (35 bis 39) ausgewählt bzw. umgeschaltet und/oder durch Bildung des Startsignals über das selbe Tastenelement (30) ein Starten des Schweißvorganges durchgeführt.